

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)

⑤

Int. Cl. 3:

B 29 D 23/10

⑯ **BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND**

DEUTSCHES



PATENTAMT

DE 29 23 544 A 1

⑪

Offenlegungsschrift 29 23 544

⑫

Aktenzeichen:

P 29 23 544.7-16

⑬

Anmeldetag:

9. 6. 79

⑭

Offenlegungstag:

11. 12. 80

⑳

Unionspriorität:

⑳

㉑

㉒

㉔

Bezeichnung:

Verfahren zur Herstellung eines Verbundrohres

㉖

Anmelder:

Vahlbrauk, Karl Heinz, 3353 Bad Gandersheim

㉗

Erfinder:

gleich Anmelder

2. 1. 81

Prüfungsantrag gem. § 28 b PatG ist gestellt

DE 29 23 544 A 1

DIPL.-ING. HORST RÖSE

PATENTANWÄLTE

DIPL.-ING. PETER KOSEL

2923544

Unzere Akten-Nr. 11.07.79

D-3353 Bad Gandersheim, 3. Juni 1979

01 Karl Heinz Vahlbrauk

P A T E N T A N S P R Ü C H E

1. Verfahren zur Herstellung eines Verbundrohres, insbesondere als Abflußrohr für Installationszwecke, das
05 wenigstens aus einem Innenrohr aus Kunststoff, einer dieses umschließenden Zwischenschicht aus Kunststoff und einem metallenen Außenrohr besteht, bei dem das Innenrohr mit dem Kunststoff der Zwischenschicht umhüllt und das Außenrohr diese Zwischenschicht umgebend und in einem Ab-
10 stand von dieser durch Formung eines Bandmaterials mit Längsnaht und anschließender Längsnahtschweißung aufgebracht und das längsnahtgeschweißte Außenrohr durch in kontinuierlichem Arbeitsablauf unmittelbar anschließende mechanische Verformung von außen unter Verringerung sei-
15 nes Durchmessers mit der Zwischenschicht verbunden wird, dadurch gekennzeichnet, daß auf das Innenrohr eine flexible Zwischenschicht geringerer Härte als die des Innenrohrs aus einem einen Haftvermittler enthaltenden Kunststoff durch Koextrusion aufgebracht wird und diese Zwischenschicht nach dem Längsnahtschweißen des Außenrohrs
20 durch den bei dessen Verformung entstehenden Schrumpfdruck und durch Wärmeeinwirkung mit dem Außenrohr verschweißt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, bei dem ein Innenrohr
25 aus Polyamid verwendet wird, dadurch gekennzeichnet, daß als Zwischenschicht ein ein Epoxidharz als Haftvermittler enthaltendes Polyamid auf das Innenrohr aufgebracht wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1, bei dem ein Innenrohr
30 aus Polypropylen verwendet wird, dadurch gekennzeichnet, daß als Zwischenschicht ein Äthylen-Vinylacetat-Copolymerisat oder ein thermoplastisch-elastomeres Vinylacetat-

030050/0563

Rö/St

01 Äthylen-Copolymerisat auf das Innenrohr aufgebracht wird.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß in die flexible Zwischenschicht eine Faserverstärkung eingebracht wird.

05 5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß nach dem Verformen des Außenrohrs auf das Außenrohr weitere Kunststoffschichten aufgebracht werden.

6. Verbundrohr, insbesondere Abflußrohr für Installationen zwecks, bestehend wenigstens aus einem Innenrohr aus Kunststoff, einer dieser umschließenden Zwischenschicht aus Kunststoff und einem längsnahtgeschweißten metallenen Außenrohr, gekennzeichnet durch einen Aufbau entsprechend seiner Herstellung nach einem oder mehreren
10 der Ansprüche 1 bis 5.

Patentanwälte
Dipl.-Ing. Horst Röse
Dipl.-Ing. Peter Kosel

Unsere Akten-Nr.: 2149/195

D-3353 Bad Gandersheim, 8. Juni 1979

01 Karl Heinz Vahlbrauk

Verfahren zur Herstellung eines Verbundrohres

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines Verbundrohres, insbesondere als Abflußrohr für Installationszwecke, das wenigstens aus einem Innenrohr aus Kunststoff, einer dieses umschließenden Zwischenschicht aus Kunststoff und einem metallenen Außenrohr besteht, bei dem das Innenrohr mit dem Kunststoff der Zwischenschicht umhüllt und das Außenrohr diese Zwischenschicht umgebend und in einem Abstand von dieser durch Formung eines Bandmaterials mit Längsnaht und anschließender Längsnahtschweißung aufgebracht und das längsnahtgeschweißte Außenrohr durch in kontinuierlichem Arbeitsablauf unmittelbar anschließende mechanische Verformung von außen unter Verringerung seines Durchmessers mit der Zwischenschicht verbunden wird.

In der Installationstechnik und insbesondere bei Abflußrohren ist eine ständig zunehmende Aggressivität der in diesen Rohren transportierten Medien festzustellen, denen übliche Metallrohre nicht gewachsen sind. Es sind daher bereits Verbundrohre mit verschiedenem Aufbau vorgeschlagen worden. Zugleich sind die Anforderungen an die Unbrennbarkeit insbesondere bei Abflußrohren weiter gestiegen. Eine solche Unbrennbarkeit kann nach den Erfahrungen praktisch nur durch Verwendung eines metallenen Außenrohrs, auch bei etwaiger Außenbeschichtung, insbesondere einem Außenrohr aus Stahl, gewährleistet werden. Bei den bekannten Verbundrohren hat sich jedoch gezeigt, daß die Haftung zwischen den jeweils verwendeten Kunststoffschichten und den jeweils eingesetzten Rohren nicht in ausreichendem Maß gewährleistet ist, insbesondere sind

Rö/St

030050/0563

- 01 Korrosions- und Ablösserscheinungen zu beobachten, die das Rohr nach kurzer Zeit unbrauchbar machen. Insbesondere ist eine gleich gute Haftung zwischen Innenrohr aus Kunststoff einerseits und Außenrohr aus Metall bzw. Stahl
05 andererseits bisher nicht erreicht worden.

- Es ist ferner ein Verfahren der eingangs angegebenen Art bekannt geworden (DE-OS 27 46 180), bei dem in das metallene Außenrohr bei seiner Formung und vor der Längsnahtschweißung ein Kunststoffgranulat eingebracht wird,
10 das die Zwischenschicht bilden soll. Nach dem Längsschweißen des Außenrohrs schließt sich kontinuierlich an ein Ziehvorgang (z.B. mit Hilfe einer Vorrichtung gemäß DE-OS 23 54 161), bei dem das Außenrohr mechanisch von außen unter Verringerung seines Durchmessers mit der
15 Isolierschicht verbunden wird. Es hat sich gezeigt, daß mit Hilfe eines derartigen Granulats nur eine Isolierschicht erzeugt werden kann, diese aber nicht in ausreichendem Maß mit dem Innenrohr und dem Außenrohr verbunden werden kann. Insbesondere ergibt sich bei dem be-
20 kannten Verfahren noch eine unzureichende Korrosionsfestigkeit wegen möglicher Wasserstoffionenwanderung zum Metallaußenrohr. Irgendeine innige und haftende Verbindungswirkung zwischen der Zwischenschicht und dem Innenrohr einerseits und dem Außenrohr andererseits wird nicht
25 erzielt. Das nach dem bekannten Verfahren hergestellte Verbundrohr ist daher für die eingangs geschilderten Installationszwecke und insbesondere als Abflußrohr für aggressive Medien nicht geeignet, vielmehr ist in verhältnismäßig kurzer Zeit mit einem Ablösen der ver-
30 schiedenen Verbundschichten des Rohres zu rechnen, die das Rohr ebenfalls unbrauchbar machen können.

- Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, durch eine besondere weitere Ausgestaltung des eingangs angegebenen Verfahrens ein solches zu schaffen, mit dem
35 ein Verbundrohr hergestellt werden kann, das ohne die

- 01 geschilderten Nachteile mangelnder Korrosionsfestigkeit
allen Anforderungen an den Transport auch aggressiver
Medien insbesondere bei Abflußrohren gewachsen ist. Dies
wird nach der Erfindung vor allem dadurch erreicht, daß
05 auf das Innenrohr eine flexible Zwischenschicht gerin-
gerer Härte als die des Innenrohrs aus einem einen Haft-
vermittler enthaltenden Kunststoff durch Koextrusion
aufgebracht wird und diese Zwischenschicht nach dem
Längsnahtschweißen des Außenrohrs durch den bei dessen
10 Verformung entstehenden Schrumpfdruck und durch Wärme-
einwirkung mit dem Außenrohr verschweißt wird. Durch die
Koextrusion der Zwischenschicht wird bereits eine innige
erste Verbindung zwischen der Außenwand des Innenrohrs
und der Zwischenschicht erzielt. Wird danach erfindungs-
15 gemäß diese Zwischenschicht nach dem Längsnahtschweißen
des Außenrohrs durch dessen geschilderte Verformung,
also insbesondere durch den Ziehvorgang, aufgeschrumpft
und wird ferner Wärme dabei zugeführt, so ergibt sich
unter der Wirkung des Haftvermittlers auch eine innige
20 Verbindung zwischen der Innenwand des Außenrohrs und der
Zwischenschicht und ferner eine verstärkte Verschweißung
zwischen Zwischenschicht und Innenrohr. Es hat sich ge-
zeigt, daß das auf diese Weise hergestellte Verbundrohr
auch bei stärksten und aggressiven Beaufschlagungen durch
25 das zu transportierende Medium keinerlei Korrosions- und
Ablösneigung aufweist und daß insbesondere die so schäd-
liche Wasserstoffionenwanderung zum Metallaußenrohr
völlig unterbunden wird. Somit kann durch das erfindungs-
gemäße Verfahren ein Verbundrohr hergestellt werden, das
30 insbesondere als starres Abflußrohr für Installations-
zwecke mit höchstmöglicher Beständigkeit eingesetzt wer-
den kann.

Für Installationszwecke und insbesondere für Ab-
flußrohre hat sich als zweckmäßig erwiesen, ein Innen-
35 rohr aus Polyamid einzusetzen. In weiterer Ausgestaltung

01 der Erfindung ist es in diesem Fall besonders vorteilhaft
wenn als Zwischenschicht ein ein Epoxidharz als Haftver-
mittler enthaltendes Polyamid auf das Innenrohr aufge-
bracht wird. Diese Zwischenschicht führt zu einer ganz be-
05 sonders innigen und unlösbaren Verbindung zwischen Zwi-
schenschicht und Innenrohr, insbesondere aber zwischen
Zwischenschicht und Außenrohr.

Wird ein Innenrohr aus Polypropylen verwendet, so
wird zweckmäßig in weiterer Ausgestaltung der Erfindung
10 als Zwischenschicht ein Äthylen-Vinylacetat-Copolymerisat
oder ein thermoplastisch-elastomeres Vinylacetat-Äthylen-
Copolymerisat auf das Innenrohr aufgebracht. Auch hier-
durch ergibt sich eine ganz besonders innige Verbindung
zwischen Innenrohr und Zwischenschicht und darauf zwi-
15 schen Zwischenschicht und Außenrohr sowie zugleich eine
besonders gute Sperreigenschaft gegenüber Gasen und Wasser-
dampf, insbesondere schon zwischen Innenrohr und Zwischen-
schicht.

Soll die Festigkeit der Verbindung von Innenrohr und
20 Außenrohr über die Zwischenschicht für bestimmte Anwen-
dungsfälle verstärkt werden, so wird zweckmäßig in weite-
rer Ausgestaltung der Erfindung in die flexible Zwischen-
schicht eine Faserverstärkung eingebracht, insbesondere
eine Gewebefaser.

25 Werden für bestimmte Anwendungsfälle weitere Be-
schichtungs- oder Isolierungsmaßnahmen am Verbundrohr ge-
wünscht, so können in weiterer Ausgestaltung der Erfin-
dung nach dem Verformen des Außenrohrs auf das Außenrohr
weitere Kunststoffschichten aufgebracht werden, und zwar
30 ist es möglich, nach außen in umgekehrter Reihenfolge eine
ähnliche Beschichtung vorzunehmen wie sie erfindungsge-
mäß innerhalb des Außenrohrs vorgenommen worden ist. So
kann also auf das Außenrohr zunächst erneut die Zwischen-
schicht aufgebracht und danach eine weitere Beschichtung
35 mit dem Material des Innenrohrs vorgenommen werden. An-
dere Isolierschichten sind natürlich ebenfalls anwendbar,
z.B. zur Wärme- oder Schallisolierung o. dgl..

Das Verfahren nach der Erfindung und ein nach diesem

01 Verfahren hergestelltes Verbundrohr werden anhand eines Ausführungsbeispiels in der nachfolgenden Beschreibung anhand der Zeichnung erläutert. Es zeigen

Fig. 1 in schaubildlicher Darstellung die prinzipielle Anordnung des Verfahrensablaufs nach der Erfindung, Fig. 2 eine schematische Seitenansicht einer Anlage zur Durchführung des Verfahrens nach der Erfindung.

Anhand Fig. 1 soll das Prinzip des Verfahrens nach der Erfindung erläutert werden: Auf ein Innenrohr 1, zweckmäßig aus Polyamid, wird eine flexible Zwischenschicht 2 geringerer Härte als die des Innenrohrs 1 aus einem einen Haftvermittler enthaltenden Kunststoff durch Koextrusion, also im kontinuierlichen Verfahren, aufgebracht. Als Zwischenschicht wird zweckmäßig bei einem Innenrohr aus Polyamid ein ein Epoxidharz als Haftvermittler enthaltendes Polyamid auf das Innenrohr koextrudiert, bei einem Innenrohr aus Polypropylen ein Äthylen-Vinylacetat-Copolymerisat oder ein thermoplastisch-elastomeres Vinylacetat-Äthylen-Copolymerisat. Im Anschluß daran wird, ebenfalls im kontinuierlichen Verfahren, aus einem Bandmaterial 3 ein Außenrohr mit einer Längsnaht ^{geformt} und, wie schematisch bei 4 dargestellt ist, durch Längsnahtschweißung geschlossen, wobei zwischen dieser zunächst mit 4a bezeichneten Vorstufe des Außenrohrs und der Zwischenschicht 2 ein Abstand eingehalten wird, der die Längsnahtschweißung ohne wärmemäßige Beeinträchtigung der Zwischenschicht 2 ermöglicht. Hierbei kann gegebenenfalls zum Schutz des inneren Rohraufbaus aus 1 und 2 ein Wärmeabweiskeil eingesetzt werden, der auch gekühlt ausgebildet sein kann.

30 Wiederum im kontinuierlichen Verfahrensgang wird die Vorform 4a des zu bildenden Außenrohrs durch unmittelbar anschließende mechanische Verformung, nämlich durch einen Ziehvorgang, auf die Zwischenschicht 2 aufgeschrumpft. Diese Ziehstation ist schematisch bei 5 dargestellt. Gleichzeitig wird in geeigneter Weise auf den geschilderten Verbund mit Wärme eingewirkt. Durch den bei der Verformung unter 5 entstehenden Schrumpfdruck und durch die geschilderte Wärmeeinwirkung wird die Zwischenschicht 2 mit dem

01 Außenrohr 4a verschweißt. Das endgültige Außenrohr ist bei
6 im Anschluß an die Ziehstation 5 dargestellt. Als Außen-
rohrmaterial, also als Bandmaterial 3 für die Vorform 4a
und die endgültige Form 6 des Außenrohrs wird zweckmäßig
05 Stahl eingesetzt.

Bei der Koextrusion der flexiblen Zwischenschicht 2
kann auch zugleich eine Faserverstärkung eingebracht wer-
den, insbesondere eine Gewebefaser.

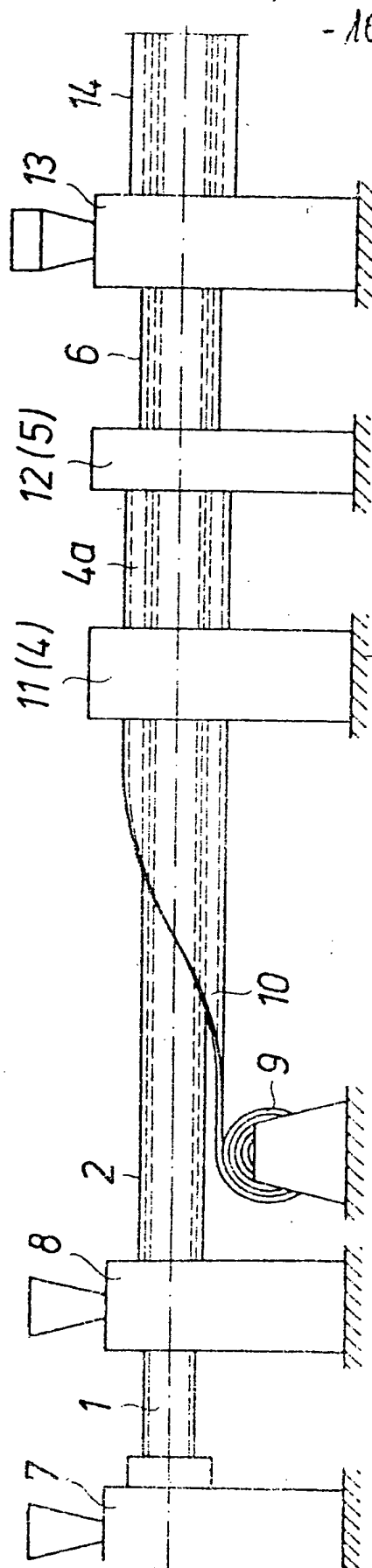
Fig. 2 zeigt schematisch eine Anlage, auf der das
10 Verfahren nach der Erfindung durchgeführt wird. In einem
ersten Extruder 7 wird das Innenrohr 1 geformt und kon-
tinuierlich in einen zweiten Extruder 8 eingeführt, in dem
durch Koextrusion die geschilderte flexible Zwischenschicht
2 aufgebracht wird. Der den Extruder verlassende Verbund
15 aus Innenrohr 1 und Zwischenschicht 2 wird kontinuierlich,
ausgehend von einem Coil 9 eines Bandmaterials 10 umhüllt,
das zunächst, wie in Fig. 2 dargestellt ist, mit einem Ab-
stand von der Zwischenschicht 2 den Verbund aus 1 und 2 um-
hüllt. In einer Schweißstation 11 wird die mit dem Bandma-
20 terial 10 gebildete Längsnaht bei dem geschilderten Ab-
stand vom Verbund aus 1 und 2 hergestellt.

In weiterhin kontinuierlichem Arbeitsablauf wird nun
das die Schweißstation 11 verlassende Außenrohr in seiner
Vorform 4a einer Ziehstation 12, entsprechend der Zieh-
25 station 5 in Fig. 1, zugeführt und dort unter Verringerung
seines Durchmessers mit der Zwischenschicht 2 verbunden,
es wird nämlich die Zwischenschicht 2 durch den beim Zieh-
vorgang an 12 entstehenden Schrumpfdruck und durch gleich-
zeitig im Bereich der Ziehstation oder kurz danach ange-
30 wandte Wärmeeinwirkung mit dem Außenrohr verschweißt, das
in seiner endgültigen Form 6 im Anschluß an die Zieh-
station 12 dargestellt ist.

Wie durch die weitere Form- oder Extrusionsstation 13
angedeutet ist, kann das im Anschluß an die Ziehstation
35 12 gebildete erfindungsgemäß hergestellte Verbundrohr mit
wenigstens einer zusätzlichen äußeren Isolierschicht 14
umhüllt werden.

01 Durch dieses Verfahren wird ein Verbundrohr hergestellt, bei dem sowohl zwischen dem Innenrohr 1 und der flexiblen Zwischenschicht 2 als auch zwischen der Zwischenschicht 2 und dem Außenrohr 6 eine innige Verbindung
05 unter Wirkung des Haftvermittlers der flexiblen Zwischenschicht 2 erzeugt, indem durch Schrumpfdruck und Wärme insbesondere zwischen dem Außenrohr 6 und der flexiblen Zwischenschicht 2 eine Verbindungsreaktion entsteht. Wie sich aus der Beschreibung ergibt, können auch im Anschluß
10 an die Station 13 weitere Beschichtungen im kontinuierlichen Arbeitsablauf vorgenommen werden, wenn dies der jeweilige Anwendungsfall als zweckmäßig erscheinen läßt. Dabei kann die äußere Beschichtung in gleicher oder umgekehrter Reihenfolge wie die geschilderte innere Be-
15 schichtung ausgeführt werden.

Patentanwälte
Dipl.-Ing. Horst Röse
Dipl.-Ing. Peter Kosei



- 10 -

2923544

Fig. 2

030050/0563

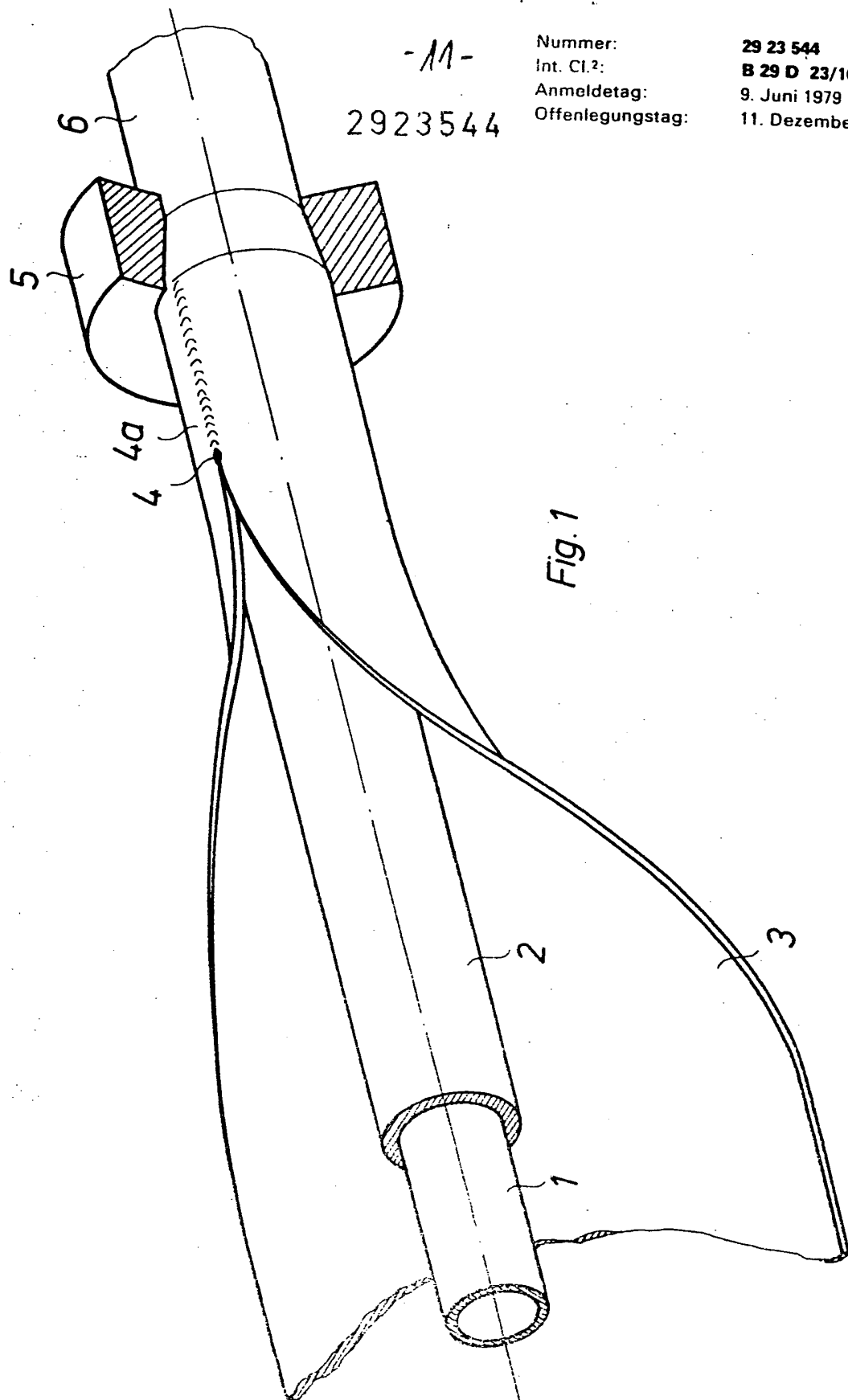
Karl Heinz Vahlbrauk
Gesuch vom 8. Juni 1979

-11-

2923544

Nummer:
Int. Cl. 2:
Anmeldetag:
Offenlegungstag:

29 23 544
B 29 D 23/10
9. Juni 1979
11. Dezember 1980



030050/0563

Karl Heinz Vahlbrauk
Gesuch vom 8. Juni 1979